MCC http://www.mcccorp.co.jp

パイプマシン

ネジプロ40/50/80

取扱説明書

品名		品番
ネジプロ 40	手動ダイヘッド仕様	PMNG040
	自動ダイヘッド仕様	PMNA040
ネジプロ 50	手動ダイヘッド仕様	PMNG050
	自動ダイヘッド仕様	PMNA050
ネジプロ 80	手動ダイヘッド仕様	PMNG080
	自動ダイヘッド仕様	PMNA080

このたびは、「パイプマシン　ネジプロ40/50/80」をご購入いただき、誠にありがとうございました。

本書は、「パイプマシン　ネジプロ40/50/80」の操作方法および使用上の注意について述べています。本書をよくお読みいただき、十分理解して正しく安全にお使いください。

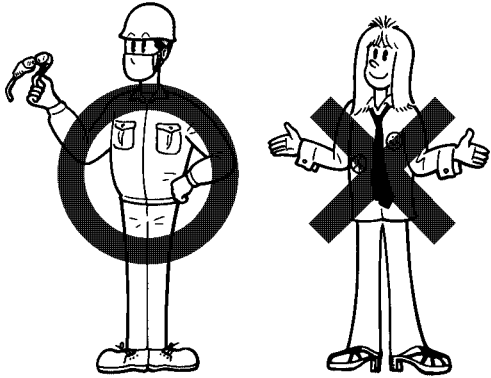
お読みになった後は、お使いになる方のお手元に置いて、ご使用に不明な点がありましたときにお役立てください。

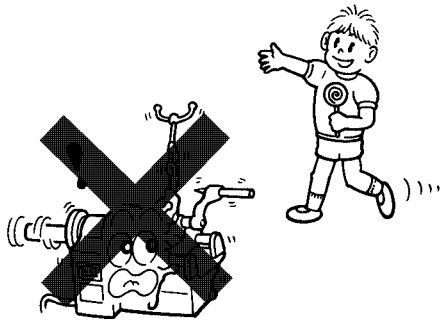
もくじ

お願い

機械の仕様変更等により、本書の内容と入手された機械が一部異なる場合がありますので
あらかじめご了承ください。

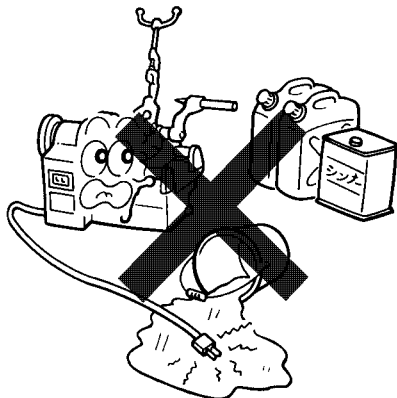
1　安全にお使いいただくために

本機を正しく安全にお使いいただくために次のことをお守りください。

作業は安全に適した服装で行ってください。

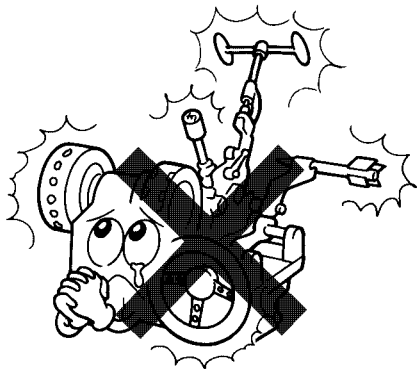
袖口や上着の裾があいた服装、ネクタイ、長い髪のままでは、作業をしないでください。機械に巻き込まれる恐れがあり、たいへん危険です。作業中は、ヘルメット、安全靴、安全メガネ、マスクを着用してください。

作業関係者以外は作業区域に近づけないでください。

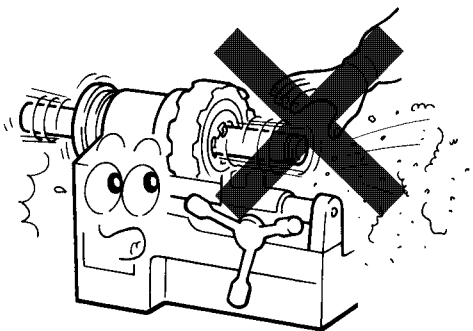
特に、お子様には十分注意をしてください。思いがけない事故が起こる恐れがあります。また、機械の運転中は機械から離れず、常に周囲の安全を確保してください。

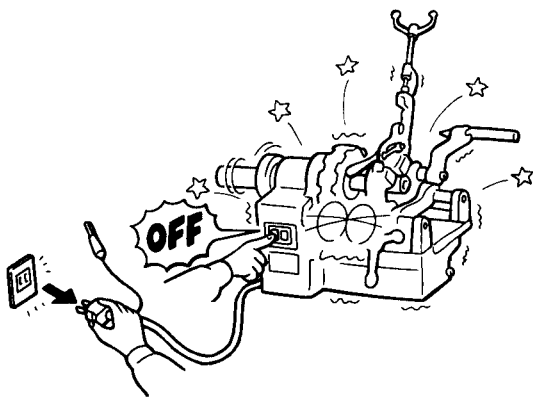
作業区域は十分なスペースを取り、つまずいたりコードが引っ掛かったりしないよう常に整理整頓を行ってください。また、切りくずなどは常に取り除いておいてください。

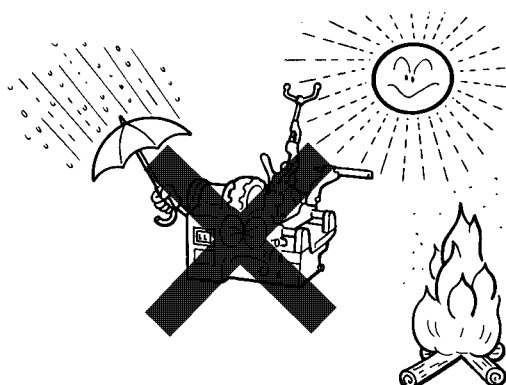
不安定な場所、無理な姿勢での作業は危険です。安定した足場を確保し、無理のない姿勢で作業をしてください。

湿気の多い場所、水がかかるような場所や雨中では、感電の恐れがありますので使用しないでください。

シンナー、ラッカー、ガソリン、ガスなどの引火または爆発の恐れがある危険物の付近での使用は避けてください。

1　安全にお使いいただくために

取扱説明書に指定された以外のことに使用したり、能力を越えた無理な作業はしないでください。

機械を改造したり、取り付けてある部品を取り外したりしないでください。
（部品の交換は、指定された純正部品をお使いください。）

運転中は、回転部や刃物類、切りくずの排出部に手や顔などを近づけたりしないでください。けがや事故の恐れがあります。

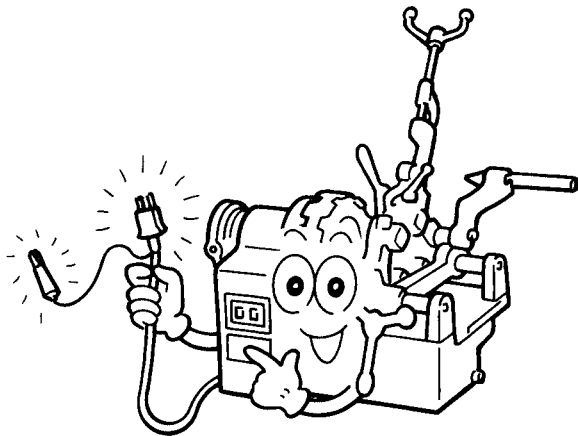
確認や調整などで機械に触れる場合は、必ずスイッチを切り、差し込みプラグもコンセントから抜いてください。

作業を始める前は、必ず点検を行ってください。

運転中に機械の調子が悪かったり、異常に気がついたときは、すぐにスイッチを切り、差し込みプラグもコンセントから抜いてください。また、症状をご確認の上、販売店へご相談ください。

機械はよく手入れし、大切に扱ってください。
（「お手入れについて」17ページを参照）

ご使用後は、お子様の手の届かない乾燥した適温の屋内に保管してください。
雨や水のかかる所、急激な温度や湿度の変化がある所、火気の近くに保管することは避けてください。

1　安全にお使いいただくために

その他に、この様な注意もしてください。

電源について

・電源は、単相100Vをご使用ください。

・必ずアース（接地）をしてください。
（キャブタイヤコードプラグ部のワニ口クリップをご使用ください。）

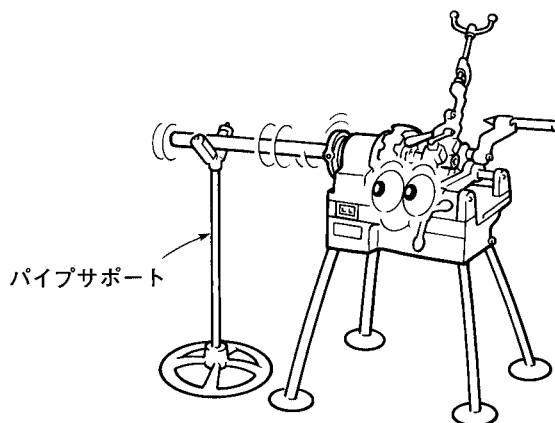
・コンセントが遠くてコードを延長する場合は2.0mm²以上の太いキャブタイヤコードをなるべく短くしてご使用ください。

※長いコードや細いコードは、電圧が下がってモータを損傷する原因となります。

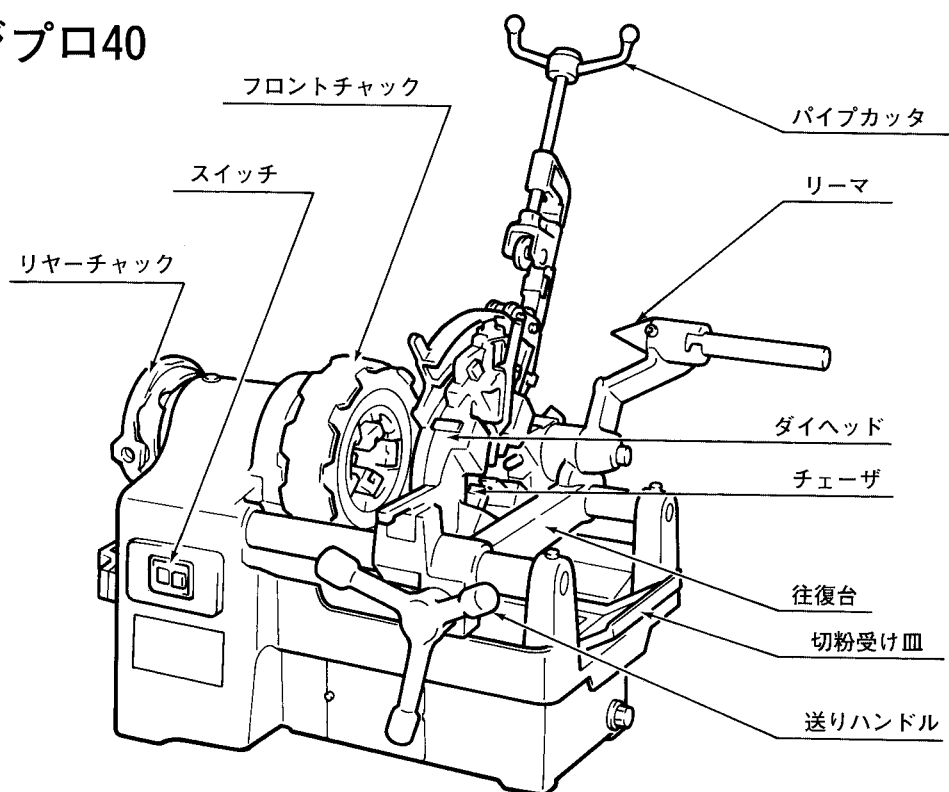
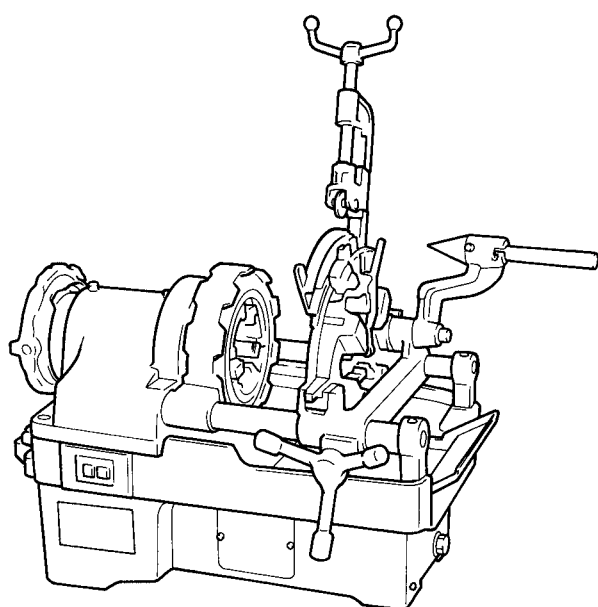
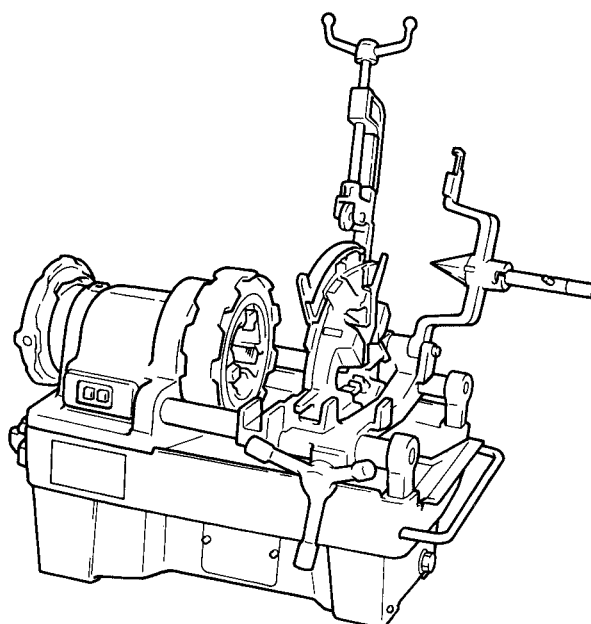
・キャブタイヤコードは、大切に扱ってください。
コードを引っ張ったり、コードの上に物を置いたりしないでください。

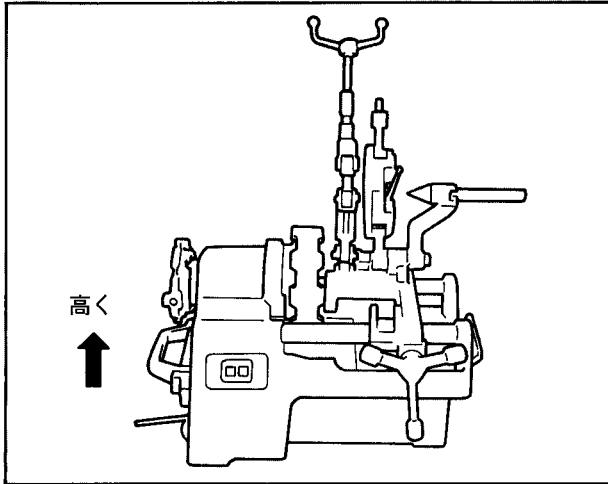
※コードが損傷したまま使用しないでください。感電や火災の恐れがあります。

・機械の使用後や点検、清掃、部品の交換を行う場合は、必ずスイッチを切り、差し込みプラグをコンセントから抜いてください。

長尺パイプの場合

長尺パイプの切断やねじ切りの場合は、パイプが振れてたいへん危険ですので、パイプサポートをご使用ください。

2　各部の名称

ネジプロ40

ネジプロ50　　ネジプロ80

3　ご使用前の準備

1．据付けのしかた

① 機械に脚を取り付けるか、安定した場所に据付けてください。

② リヤーチャック側が高くなるように据付けてください。

※パイプに切削油が流れ込んでリヤーチャック側から流れ出るのを防ぐためです。

・ネジプロ50、ネジプロ80に脚を取り付ける場合（ネジプロ40は脚を取り付けることはできません。）

① 20A（¾B）パイプを作業がしやすく、機械が安定する長さに切断してください。

② 本体の脚取付用穴に①のパイプを差し込み、付属の六角ボルトで固定してください。

2．電源の接続

① スイッチがＯＦＦになっていることを確認し、電源にキャブタイヤコードのプラグを差し込んでください。

電源についてのご注意

・電源は、単相100Ｖをご使用ください。

・必ずアース（接地）をしてください。
（キャブタイヤコードプラグ部のワニ口クリップを使用してください。）

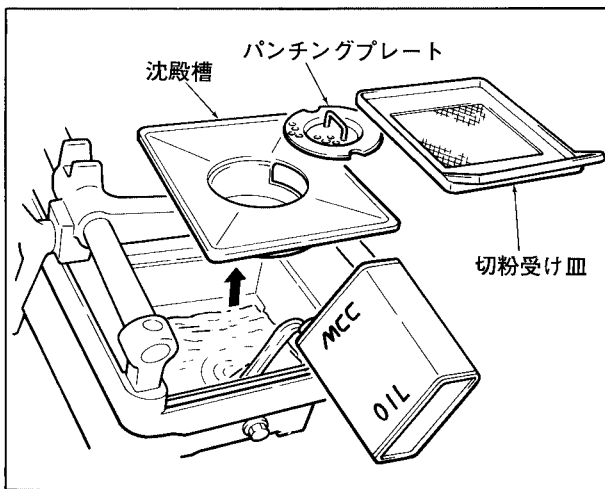
・コンセントが遠くてコードを延長する場合は2.0㎟以上の太いキャブタイヤコードをなるべく短くしてご使用ください。（長いコードや細いコードは、電圧が下がってモータを損傷する原因となります。）

・キャブタイヤコードは大切に扱ってください。コードを引っ張たり、コードの上に物を置いたりしないでください。

3 ご使用前の準備

3．切削油の給油

必ず、付属のＭＣＣカッティングオイルＷ（４ℓ缶入）をご使用ください。
ＭＣＣカッティングオイルは、ねじの仕上がり面をよくし、チェーザの寿命を延ばします。

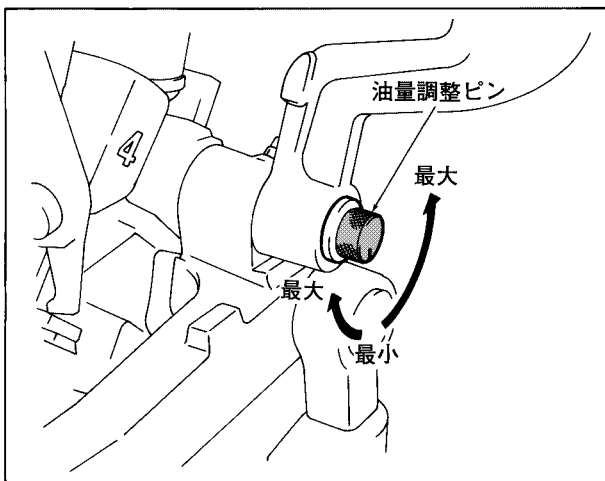
また、用途に合わせてＭＣＣカッティングオイルの標準品とＷ（上水道管用）を使い分けてください。ＭＣＣカッティングオイルＷは、水洗性が高いので、上水道管用としてお勧めします。水洗性（上水道管用）が不要の場合は、標準品をお使いください。

① 本体タンク部の切粉受け皿、パンチングプレート、沈殿槽を取り外してください。

【注意】
タンク内に異物がある場合は、取り除いてください。

【注意】
雨水が混入して白濁している場合は、切削油を全部交換してください。
(18ページ参照)

② 切削油をタンクの８分目まで入れてください。

③ 沈殿槽、パンチングプレート、切粉受け皿を取り付けてください。

※切削油の油量調整

① ダイヘッドを手前に倒しますと切削油が出ます。

② 油量調整ピンを左または右へ回らなくなるまで回したときが、最大油量となります。

③ 最大油量の位置から右または左へ回していくと、徐々に油量が少なくなります。

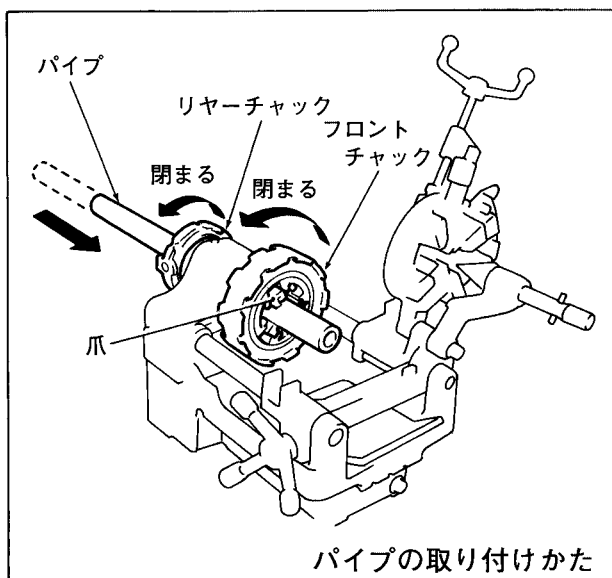
【備考】
ダイヘッドを起こしているときは、往復台の下から切削油は出ません。

以上で準備は終わりです。機械周辺の安全を確認し、作業を行ってください。

4 ご使用方法

ご注意

・必ず１～３ページの「安全にお使いいただくために」をお読みください。
・ご使用前の準備は正しく行われているか確認してください。（５～６ページ参照）
・運転中に機械の調子が悪かったり、異常に気がついたときは、すぐにスイッチを切り運転を中止してください。差し込みプラグもコンセントから抜いてください。
・運転中は、回転部分や刃物類に手や顔などを近づけないでください。
・作業開始前や終了後は、切りくずを除去してください。
・作業終了後は、必ずスイッチを切り、差し込みプラグをコンセントから抜いてください。

１．パイプの取り付け、取り外し

パイプの取り付けかた

パイプの取り付け

① パイプカッタ、ダイヘッド、リーマを起こします。

② リヤーチャックとフロントチャックをパイプ外径より大きく開いてください。

③ パイプをリヤーチャック側より差し込んでください。

④ リヤーチャックを閉めてください。

⑤ パイプを右手で支えながら、左手でフロントチャックを手前に回して閉めてください。

⑥ ３個の爪がパイプに均等に接したら、フロントチャックを２～３回反動をつけて手前に軽く叩き付けてください。

パイプの取り外し

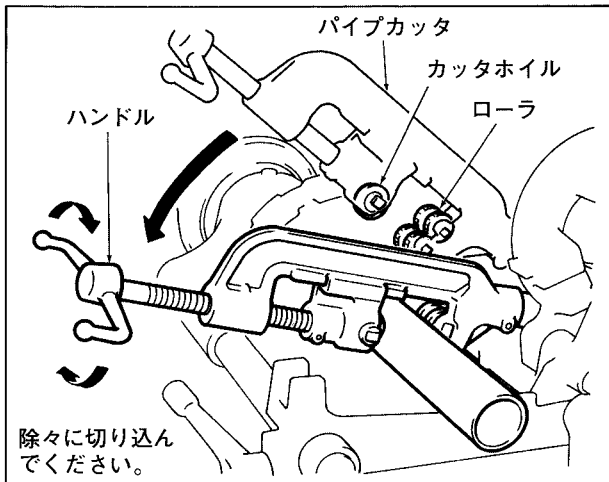
※取り付けと逆の手順で取り外します。

① 機械が完全に停止していることを確認してください。

② フロントチャックとリヤーチャックをパイプ外径より大きく開いてください。

③ パイプを取り外してください。

【注意】
パイプが人や物に当たると危険です。
パイプを取り外すときは、周囲に人がいないことを確認してください。
（長尺パイプの場合は、特に注意をしてください。）

4　ご使用方法

2．パイプの切断

① ハンドルをゆるめ、カッタホイルをパイプ外径より大きく開いてください。

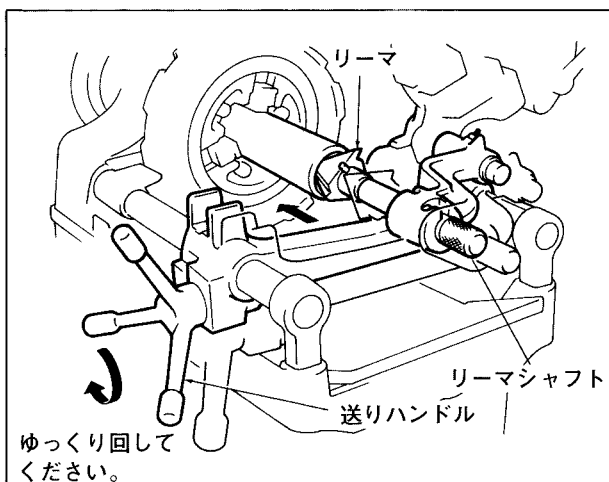
② パイプカッタを手前に倒し、往復台を移動してパイプの切断位置にカッタホイルを合わせてください。

③ パイプの切断位置にカッタホイルがあるか確認してください。

④ スイッチを入れ、ハンドルをゆっくり回して除々に切り込んでください。

⑤ 切断が終わりましたら、スイッチを切り、パイプカッタを起こしてください。

【注意】
急激に切り込むと、カッタホイルが破損したり、パイプの変形やパイプの内側へ大きなバリが発生します。

3．パイプの内面取り

【注意】
面取りは、必ずねじ切り前に行ってください。ねじ切り後に行うと、パイプの口径が膨れてねじが変形します。

① リーマを手前に倒して往復台にセットしてください。

② リーマシャフトを押してリーマを突き出し、固定してください。

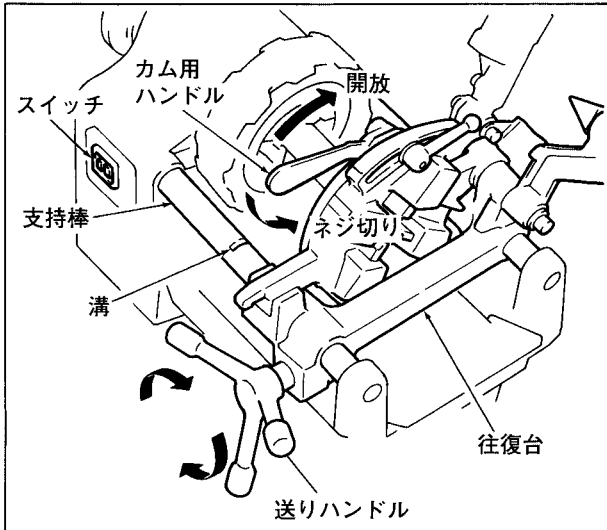
【参考】
チャックの先端からパイプが長く突き出ている場合は、リーマシャフトを押し出さなくても面取りができます。

③ 送りハンドルを回してリーマをパイプに静かに押し当てるように面取りをしてください。

④ 面取りが終わりましたら、リーマを戻してください。

4 ご使用方法

4．パイプのねじ切り

(1)手動ダイヘッドでねじを切る場合

① ねじ切りサイズに合ったダイヘッドを取り付け、ダイヘッドの目盛りをねじのサイズに合わせてください。(「手動ダイヘッドの調整」13ページ参照)

【注意】
パイプの端面にチェーザが当たったときに支持棒上の溝が往復台でかくれないようにしてください。かくれた状態でねじ切りを行うと、ねじが切れ上がるまでに往復台が本体に接触して事故の原因となります。

② スイッチを入れると、ダイヘッドから自動的に切削油が出ます。

③ 送りハンドルを回してチェーザを除々にパイプへ喰いつかせてください。

④ ねじが規定の寸法まで切れたら、カム用ハンドルを徐々に持ち上げてチェーザを開き、ねじを切り上げてください。

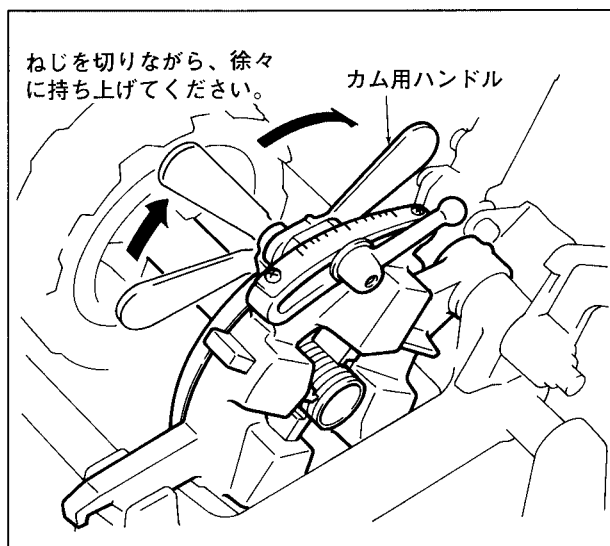
【注意】
急激にチェーザを開くと、ねじに段がつきます。

⑤ スイッチを切り、送りハンドルを逆に回してダイヘッドをパイプから離してください。

【注意】
ねじの寸法の確認は、お客様の基準で行ってください。
(21ページ「ねじ規格表」を参照してください。)

4　ご使用方法

※チェーザ幅以上のねじを切る場合

チェーザ幅以上のねじ切りは、技能を必要としますので、自動ダイヘッドのご使用をお勧めします。手動ダイヘッドを使用する場合は、次のように行ってください。

① チェーザ幅以上の部分は、カム用ハンドルを徐々に持ち上げながら、ねじ切りを行ってください。

【注意】
カム用ハンドルを倒したままねじを切るとテーパはチェーザ幅分だけとなり、チェーザ幅を越えた部分はストレートのねじとなります。（屈折ねじ）
ねじ締めのときに漏れにつながる要因となりますのでご注意ください。

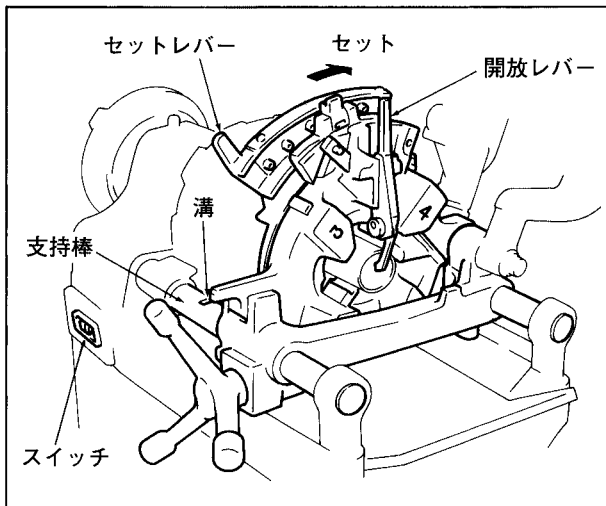
4　ご使用方法

(2)自動ダイヘッドでねじを切る場合

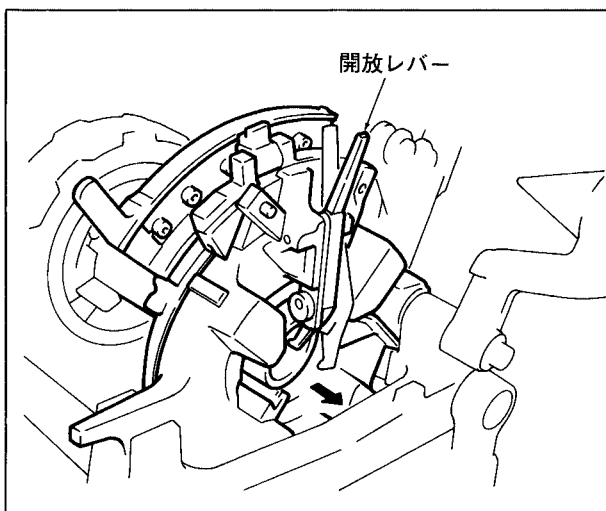
自動ダイヘッドの取り扱いの注意

- 自動開放機構の精度を保つため、取り扱いには十分注意をしてください。
- 作業前には、開放レバーがなめらかに動くか確かめてください。動きの悪いときは、スライド部に注油をしてください。(17ページ参照)
- ホコリや切削油が付着しているときは、乾いた布で拭き取ってから使用してください。

1．ＡＤ20（½～¾B）ＡＤ40（１～１½B）ＡＤ50（１～２B）の場合

自動ダイヘッド	ＡＤ20（½～¾B）	ＡＤ40（１～１½B）	ＡＤ50（１～２B）

① ねじ切りサイズに合ったダイヘッドを取り付け、ダイヘッドの目盛りをねじのサイズに合わせてください。(「自動ダイヘッドの調整」14ページ参照)

② セットレバーを向う側に押して開放レバーをセットしてください。

【注意】
パイプの端面にチェーザが当たったときに支持棒上の溝が往復台でかくれないようにしてください。かくれた状態でねじ切りを行うと、ねじが切れ上がるまでに往復台が本体に接触して事故の原因となります。

③ スイッチを入れると、ダイヘッドから自動的に切削油が出ます。

④ 送りハンドルを回してチェーザを徐々にパイプへ喰いつかせてください。

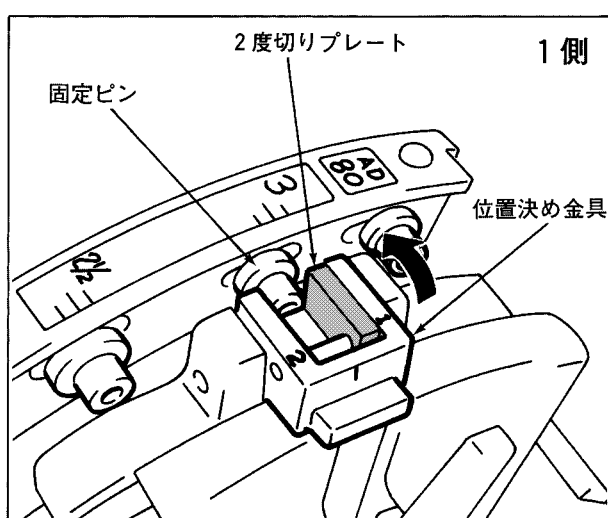
⑤ ねじが２～３山切れたら手を離してください。
自動的にねじが切れ、規定の長さになると開放レバーにより自動的にチェーザが開きます。

⑥ スイッチを切り、送りハンドルを逆に回してダイヘッドをパイプから離してください。

4　ご使用方法

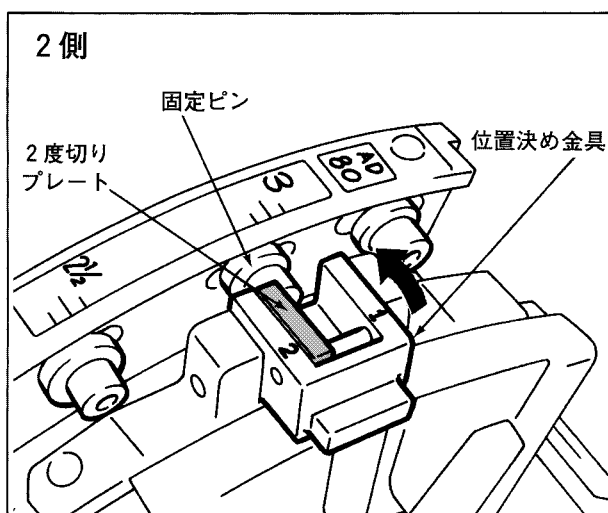
2．ＡＤ80（2½～３Ｂ）の場合

自動ダイヘッド	ＡＤ80（2½～３Ｂ）

電圧事情が悪い場合のために、自動ダイヘッドＡＤ80（2½～３Ｂ）は、２回で正規寸法のねじ切りを行う機能がついています。
電圧が低いときは、以下の手順で２回切りを行ってください。

① 所定のねじ切りサイズの固定ピンに位置決め金具を合わせてください。

② ２度切りプレートを位置決め金具の「１」側へセットしてください。

③ ②の状態で固定ピンに位置決め金具を入れてください。

④ １回目（太め）のねじ切りを行います。（ねじの切り方は、11ページ参照）

⑤ ２度切りプレートをスライドして位置決め金具の「２」側へセットしてください。

⑥ ⑤の状態で固定ピンに位置決め金具を入れてください。

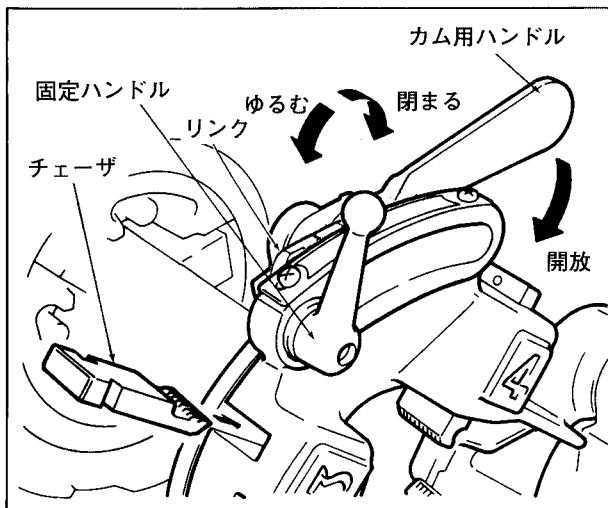
③ ２回目のねじ切り（正規の寸法）を行います。（ねじの切り方は、11ページ参照）

※電圧事情が良好で機械の能力が十分に発揮できるときは、２回目のねじ切りの位置で１回でねじを切っても構いません。

5　ダイヘッドの調整

1．手動ダイヘッドの調整

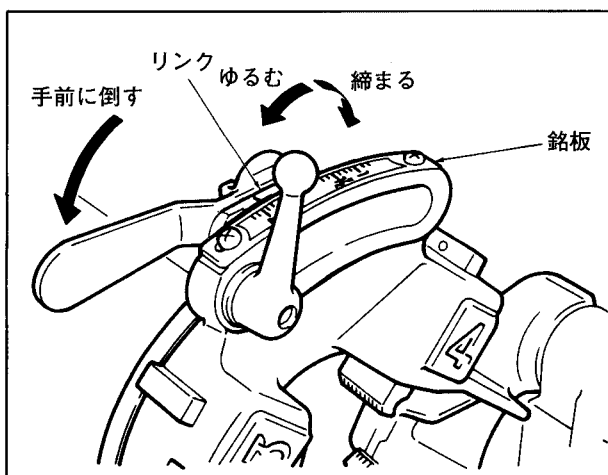
(1)チェーザの交換

※ダイヘッドを往復台に取り付けたまま交換ができます。

①　固定ハンドルをゆるめ、カム用ハンドルを開放状態にしてください。

②　カム用ハンドルを手前方向に引きよせ、リンクをダイヘッド長穴の手前一杯の位置まで、よせてください。

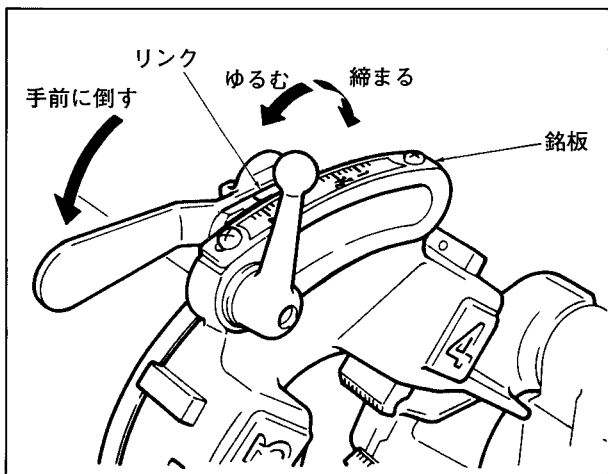
③　チェーザを取り外してください。

④　ダイヘッドの溝番号（1～4）に同じ番号のチェーザ（1～4）を取り付けてください。

※チェーザのV溝とダイヘッドのボールの位置が合うところまで差し込んでください。
（この時少し手応えがあります。）

⑤　カム用ハンドルを手前一杯まで倒すことができるか確認してください。

※倒せないときは、チェーザの位置が正しくありません。
チェーザを上下に動かして位置を直してください。

⑥　チェーザが正しくセットできましたら、カム用ハンドルを手前に倒した状態で、ダイヘッドサイズ銘板の目盛りとリンクの刻線の位置を合わせて固定ハンドルを締め付けてください。(サイズ合わせ)

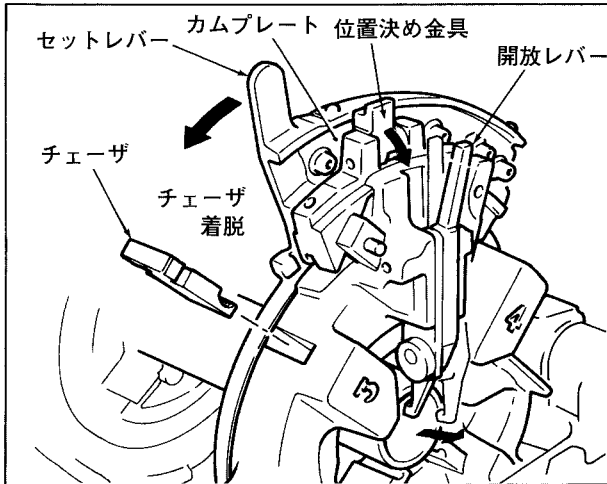
(2)サイズ合わせ

①　カム用ハンドルを手前に倒した状態で、固定ハンドルをゆるめてください。

②　ダイヘッドサイズ銘板のサイズ目盛りとリンクの刻線の位置を合わせて、固定ハンドルを締め付けてください。

5 ダイヘッドの調整

2．自動ダイヘッドの調整

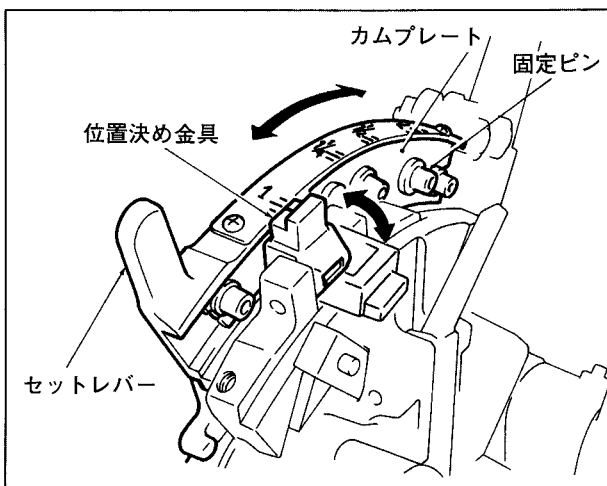
(1)チェーザの交換

※ダイヘッドを往復台に取り付けたまま交換ができます。

① 開放レバーを引き、開放状態にしてください。

② 位置決め金具を固定ピンより外し、カムプレートを手前一杯まで回転させてください。

③ チェーザを取り外してください。

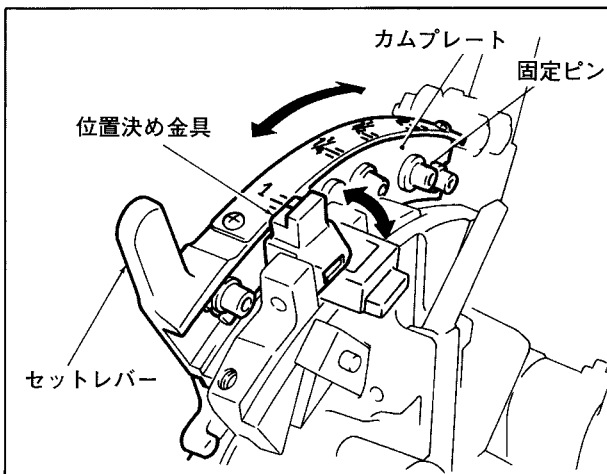
④ ダイヘッドの溝番号（1～4）に同じ番号のチェーザ（1～4）を取り付けます。

※チェーザのV溝とダイヘッドのボールの位置が合うところまで差し込んでください。
（この時少し手応えがあります。）

⑤ セットレバーを向う側に押して、カムプレートが回転するか確認してください。

※回転しないときは、チェーザの位置が正しくありません。
チェーザを上下に動かして位置を直してください。

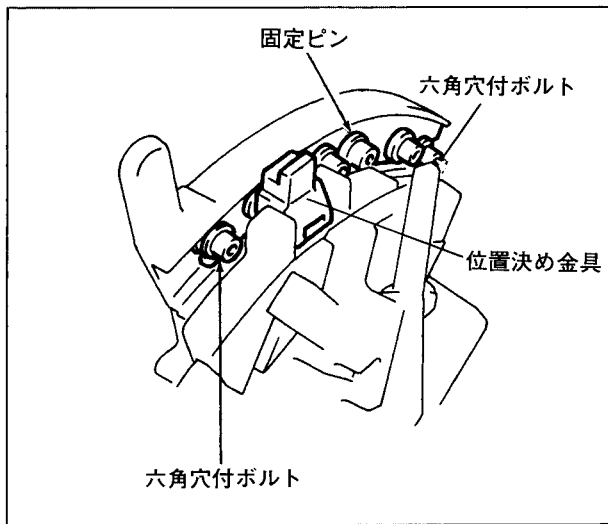
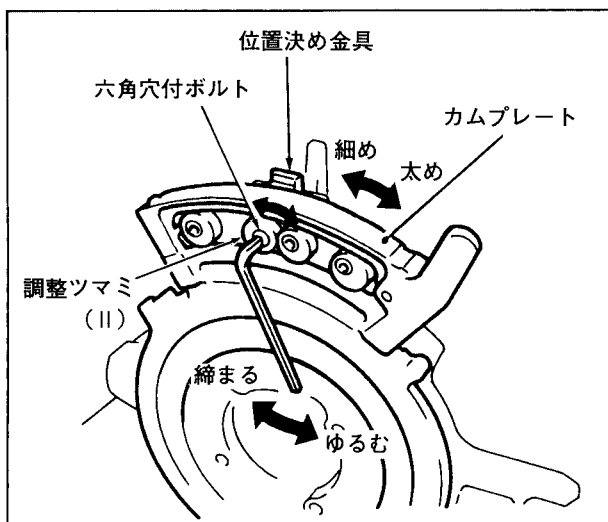
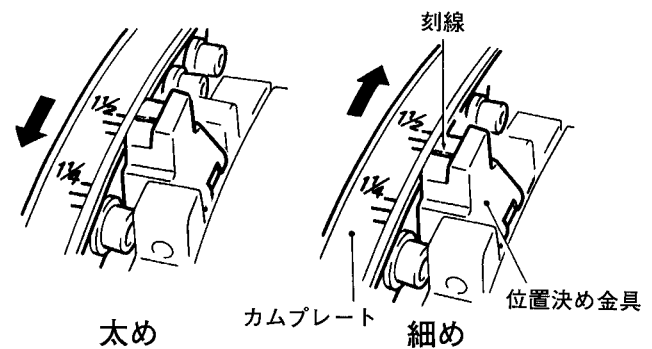
⑥ チェーザが正しくセットできましたら、カムプレートを回転させ、所定サイズの固定ピンに位置決め金具を入れてください。
（サイズ合わせ）

⑦ セットレバーを向う側に押して開放レバーをセットしてください。

(2)サイズ合わせ

① 位置決め金具を固定ピンより外してください。

② カムプレートを回転させ、所定サイズの固定ピンに位置決めを金具を入れてください。

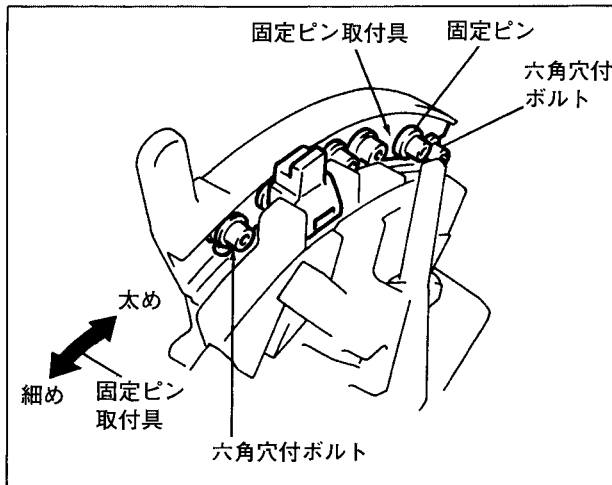
5　ダイヘッドの調整

(3)ねじ径（基準径）の微調整

① 所定のねじ切りサイズの固定ピンに位置決め金具を入れ、調整ツマミ（Ⅱ）を固定している六角穴ボルトをゆるめてください。

② 調整ツマミ（Ⅱ）を少しずつ回して調整してください。

【参考】
位置決め金具の刻線を目安にして、基準目盛より少しずつずらしながら調整します。
カムプレートを基準目盛りより手前にずらすと太めのねじ、向う側へずらすと細めのねじが切れます。

③ 調整が終わりましたら、六角穴付ボルトを締めてください。

④ 確認のため、ねじ切りを行ってください。

5	ダイヘッドの調整

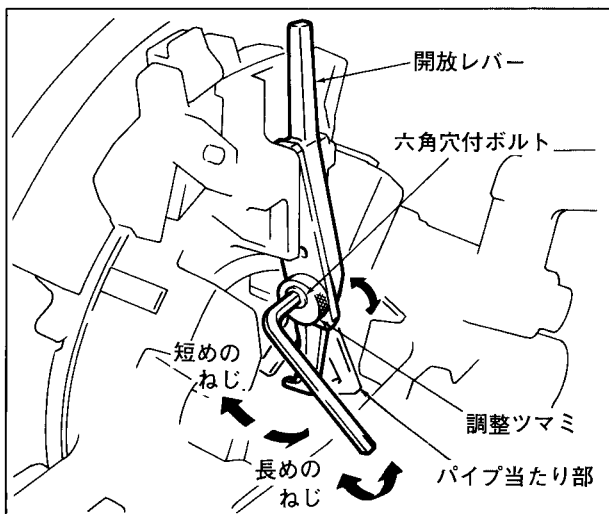
※調整ツマミ（Ⅱ）で調整できないとき

① 固定ピン取付具を固定している六角穴付ボルトをゆるめてください。

② 固定ピン取付具を動かして調整してください。

【参考】
手前にずらすと細めのねじ、向う側へずらすと太めのねじが切れます。

③ 調整が終わりましたら、六角穴付ボルトを締めてください。

④ 確認のため、ねじ切りを行ってください。

⑷ねじ長さの調整

① 調整ツマミを固定している六角穴付ボルトをゆるめてください。

② 調整ツマミを回して開放レバーを調整してください。
開放レバーのパイプ当たり部分をダイヘッドの内側にすると短めのねじ、外側にすると長めのねじが切れます。

③ 調整が終わりましたら、六角穴付ボルトを締めてください。

④ 確認のため、ねじ切りを行ってください。

6 お手入れについて

【注意】お手入れは、必ず差し込みプラグを電源コンセントから抜いてから行ってください。

1. 各部の注油

(1)オイルレスメタル

月一回程度、付属の主軸オイルレスメタル用油を注油してください。
（タービン油JIS２号相当）

●注油箇所

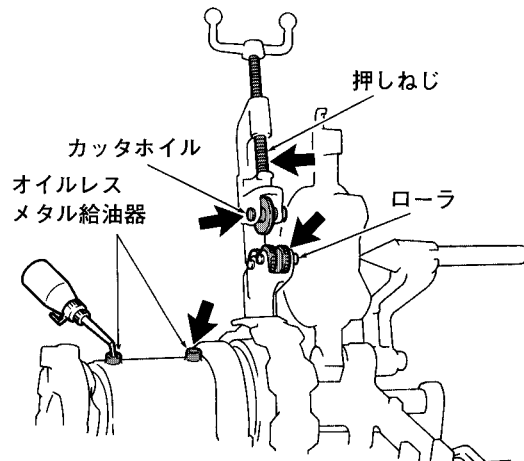
(2)押しねじ、カッタホイル、ローラの軸部

油切れを起こさないように適時注油してください。

(3)往復台の摺動部（支持棒）

支持棒が油切れを起こさないように適時注油してください。

(4)自動ダイヘッド

手で開放レバーを引いたとき、動きが鈍いようでしたら、以下の各所に注油をしてください。
・開放レバー
・スライドシャフト
・カムプレート
・スライド部

2. カーボンブラシの交換

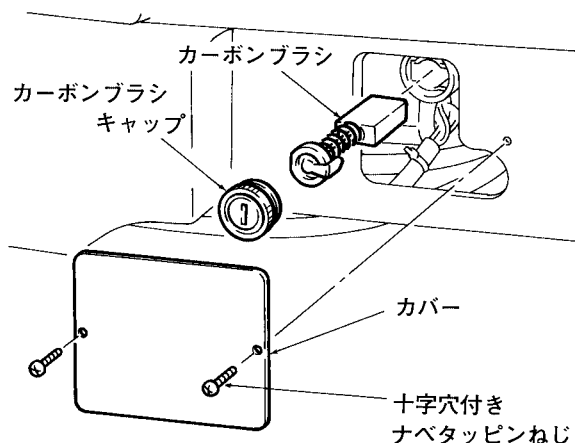
カーボンブラシを使用限度まで使うと自動的にモータが止まります。
次の手順で交換してください。

【注意】
カーボンブラシは、同時に２個交換してください。

① 十字穴付きナベタッピンねじをゆるめ、本体両側のカバーを取り外してください。

② マイナスドライバーでカーボンブラシキャップを取り外してください。

③ カーボンブラシを抜き取り、新品と交換してください。

④ 逆の手順で取り付けてください。

6 お手入れについて

3．各部の掃除

(1)オイルタンクの清掃

オイルタンクは月一回程度清掃して、不純物や細かい切粉を取り除いてください。

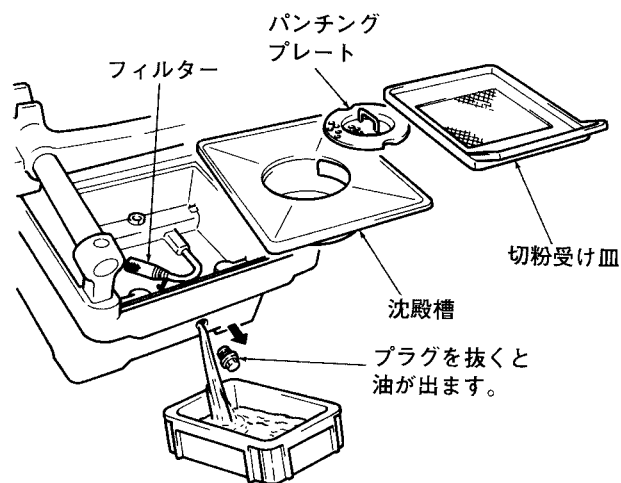
【注意】
雨水が混入して白濁している場合は、切削油を全部交換してください。

① 切粉受け皿、パンチングプレート、沈殿槽を取り外してください。

② プラグを抜いてタンク内の切削油を全部抜いてください。

③ タンク内部とフィルターを清掃してください。

④ プラグを締めてタンクに切削油を入れてください。

⑤ 沈殿槽、パンチングプレート、切粉受け皿を取り付けてください。

(2)往復台の清掃

往復台は、常にスムーズに動くように清掃してください。

(3)表面の清掃

機械の表面は、乾いた柔らかい布で拭いてください。
シンナー、ベンジン、ガソリン、灯油、石油などは
使わないでください。塗装がはげる恐れがあります。

(4)切粉の除去

ダイヘッド、パイプカッタ、リーマのはめ込み溝に切粉
が入っているときは、すぐに取り除いてください。

また、切粉受け皿の上の切りくずは、常に取り除いて
おいてください。

7 故障かな？と思う前に

下記の対策を行っても異常が解消しない場合は、お買上げのお店へご依頼ください。

症状	原因	対策
切削油がでない	オイルタンクに切削油が十分入っていますか？	オイルタンクの８分目まで切削油を入れてください。（６ページ参照）
	ストレーナが詰まっていませんか？	ストレーナとオイルタンクを清掃してください。
	ポンプが故障していませんか？	ポンプを交換してください。（販売店にご相談ください。）
パワーが出ない	供給電源の電圧が低くないですか？	適切な電圧を確保してください。
	延長コードが長すぎたり、細すぎたりしていませんか？	延長コードは、2.0mm²以上の太さのものをなるべく短くしてご使用ください。
モータが回らない	電源コードのプラグが抜けていませんか？	電源にプラグをしっかり差し込んでください。
	カーボンブラシが摩耗していませんか？	カーボンブラシを交換してください。（17ページ参照） カーボンブラシが割れたり、欠けたり、かたよった減り方をしている場合は、機械の異常も考えられますので販売店へご相談してください。
ねじが悪い	切削油が劣化していませんか？	新しい切削油と交換してください。（18ページ参照）
	パイプが変形したり、潰れたりしていませんか？	変形したり、潰れているパイプには正しいねじが切れません。 変形や潰れのないパイプにねじを切り直してください。
	パイプの切断面が斜めになっていませんか？	直角に切り直してください。
	チェーザの刃が欠けていたり、摩耗していませんか？	新品のチェーザと交換してください。（13、14ページ参照）
ねじが切れない	チェーザのサイズが間違っていませんか？	チェーザのサイズを確認し、正しいサイズと交換してください。（13、14ページ参照）
	チェーザとダイヘッドの溝番号は合っていますか？	チェーザの番号を確認し、正しい番号順に入れてください。（13、14ページ参照）
	ダイヘッドのサイズ位置は合っていますか？	ダイヘッドのサイズ目盛りを確認し、正しい位置に合わせてください。（13、14ページ参照）

8　お問い合わせは

異常、故障が発生した場合は、本書に記載されている内容（各使用方法、注意事項、お手入れ等）をご確認の上、お買い上げのお店へご連絡ください。

※機種名、品番、機械No、お買上げ年月日も合わせてご連絡ください。

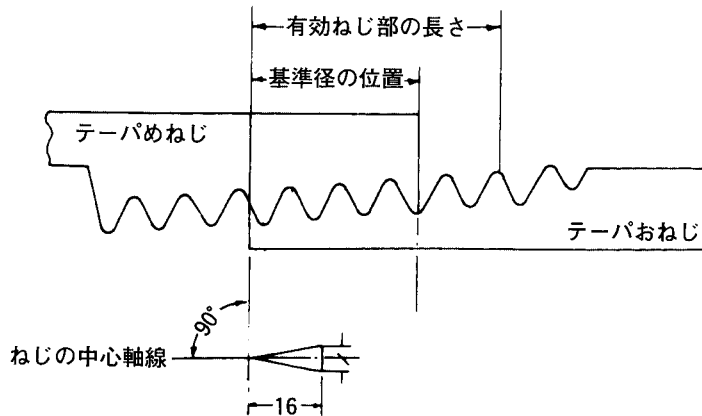
お客様へ

お買上げ年月日、お買上げ店名をご記入されますと、修理等の依頼に便利です。

お買上げ年月日	年　　月　　日
お買上げ店名	
	TEL　　（　　）
もよりの お客様ご相談窓口	
	TEL　　（　　）

9　ねじ規格表

管用テーパねじ規格表（日本工業規格）

※ねじ切りの参考にしてください。

・JIS　B　0203（1982）より

ねじの呼び	ねじ山		基準径	基準径の位置（管端から）		有効ねじ部の長さ（最小）		配管用炭素鋼鋼管（参考）		
	ねじ山数（25.4㎜につき）	ピッチ（㎜）	おねじ外径（㎜）	長さ（㎜）	山数	長さ（㎜）	山数	呼び	外径（㎜）	厚さ（㎜）
R¼	19	1.3368	13.157	6.01	4.5	9.71	7.3	8A	13.8	2.3
R⅜	19	1.3368	16.662	6.35	4.8	10.05	7.5	10A	17.3	2.3
R½	14	1.8143	20.955	8.16	4.5	13.16	7.3	15A	21.7	2.8
R¾	14	1.8143	26.441	9.53	5.3	14.53	8.0	20A	27.2	2.8
R 1	11	2.3091	33.249	10.39	4.5	16.79	7.3	25A	34.0	3.2
R 1¼	11	2.3091	41.910	12.70	5.5	19.10	8.3	32A	42.7	3.5
R 1½	11	2.3091	47.803	12.70	5.5	19.10	8.3	40A	48.6	3.5
R 2	11	2.3091	59.614	15.88	6.9	23.38	10.1	50A	60.5	3.8
R 2½	11	2.3091	75.184	17.46	7.6	26.66	11.5	65A	76.3	4.2
R 3	11	2.3091	87.884	20.64	8.9	29.84	12.9	80A	89.1	4.2
PT 3½	11	2.3091	100.330	22.23	9.6	31.43	13.6	90A	101.6	4.2
R 4	11	2.3091	113.030	25.40	11.0	35.80	15.5	100A	114.3	4.5

10 仕様

標準仕様

項目 ＼ 品名 / 品番	ネジプロ40		ネジプロ50		ネジプロ80	
	PMNG040(手動ダイヘッド仕様)	PMNA040(自動ダイヘッド仕様)	PMNG050(手動ダイヘッド仕様)	PMNA050(自動ダイヘッド仕様)	PMNG080(手動ダイヘッド仕様)	PMNA080(自動ダイヘッド仕様)
ねじ切り能力	15A～40A(½B～1½B)		15A～50A(½B～2B)		15A～80A(½B～3B)	
切断能力	8A～40A(¼B～1½B)		8A～50A(¼B～2B)		8A～80A(¼B～3B)	
電動機	単相特殊シリースモータ 100V 550W 50/60Hz		単相特殊シリースモータ 100V 750W 50/60Hz		単相特殊シリースモータ 100V 750W 50/60Hz	
主軸回転数(無負荷時)	47r.p.m(60Hz)		37r.p.m(60Hz)		22r.p.m(60Hz)	
機械寸法(mm)	(L)(W)(H) 533×386×345		(L)(W)(H) 598×401×390		(L)(W)(H) 784×452×428	
本体質量(kg)	27		42		63	

標準付属品

項目			ネジプロ40 PMNG040(手動ダイヘッド仕様)	ネジプロ40 PMNA040(自動ダイヘッド仕様)	ネジプロ50 PMNG050(手動ダイヘッド仕様)	ネジプロ50 PMNA050(自動ダイヘッド仕様)	ネジプロ80 PMNG080(手動ダイヘッド仕様)	ネジプロ80 PMNA080(自動ダイヘッド仕様)
ガス管用ダイヘッド	手動ダイヘッド	MD40(¼～1½B)	●※1		●※1		●※1	
		MD50(1～2B)			●		●	
		MD80(2½～3B)					●	
	自動ダイヘッド	AD20(½～¾B)		●		●		●
		AD40(1～1½B)		●				
		AD50(1～2B)				●		●
		AD80(2½～3B)						●
ガス管用チェーザ		PT½～¾B(15～20A)	●	●	●	●	●	●
		PT1～1½B(25～40A)	●	●				
		APT1～2B(25～50A)			●	●	●	●
		PT2½～3B(65～80A)					●	●
切削油4ℓ			●		●		●	
主軸オイルレスメタル用油60cc			●		●		●	
六角棒スパナ			3、4、5、8mm		3、4、5、6、8mm		3、4、5、6、8mm	
防水カバー			●		●		●	
工具箱			●		●		●	

※1 ガス管用ダイヘッドMD40(¼～1½B)は、ボルトねじW⅞～W1¼にも使用できます。

10 仕様

特別仕様

・ステンレス管用
・電線管用(ネジプロ50、80のみ)

特別付属品

手動ダイヘッド	電線管用	C15～C75, PF$\frac{1}{2}$～PF 3 (G16～G82)※2
	ボルト用	W$\frac{3}{8}$～W$\frac{3}{4}$(ウィット), M8～M20, M22～M30(メートル)
	NPT用	$\frac{1}{4}$～2, 2$\frac{1}{2}$～3
チェーザ	ガス管用	$\frac{1}{4}$～$\frac{3}{8}$B(8～10A)
	ガス管用ＳＫＨ (ＨＳＳ)	$\frac{1}{4}$～$\frac{3}{8}$B(8～10A), $\frac{1}{2}$～$\frac{3}{4}$B(15～20A) 1～1$\frac{1}{2}$B(25～40A), 1～2B(25～50A) 2$\frac{1}{2}$～3B(65～80A)
	薄鋼電線管用	C15, C19～C25, C31～C51, C63～C75
	厚鋼電線管用	PF$\frac{1}{2}$～PF$\frac{3}{4}$(G16～G22), PF 1～PF 1$\frac{1}{4}$(G28～G36) PF 1$\frac{1}{2}$～PF 2 (G42～G54), PF 2$\frac{1}{2}$～PF 3 (G70～G82)
	ウィット並目ねじ用 (右ねじ　左ねじ)	W$\frac{3}{8}$, W$\frac{1}{2}$, W$\frac{5}{8}$, W$\frac{3}{4}$, W$\frac{7}{8}$, W1, W1$\frac{1}{4}$
	メートル並目ネジ用 (右ねじ　左ねじ)	M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M22, M24, M30
	ＮＰＴ用	$\frac{1}{4}$～$\frac{3}{8}$, $\frac{1}{2}$～$\frac{3}{4}$, 1～2, 2$\frac{1}{2}$～3

※2　ネジプロ40には、電線管用ダイヘッドは使用できません。
　　ネジプロ50には、C15～C51、PF$\frac{1}{2}$～PF 2の範囲で使用可能です。

・パイプサポート：使用高さ範囲(SGP25A使用時)
　295mm～480mm(低床時)
　835mm～1020mm(高床時)

・ニップルアタッチメント：R$\frac{1}{2}$～R 2

呼び(R)	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	1$\frac{1}{4}$	1$\frac{1}{2}$	2
L (mm)最小	40		45		50	60		65

L：製作可能なニップル長さ

・ニップルアタッチメントアダプター：R$\frac{1}{4}$、R$\frac{3}{8}$

・ＭＣＣカッティングオイル：W(上水道管用)角缶4 ℓ、丸缶16 ℓ
　標準品角缶18 ℓ